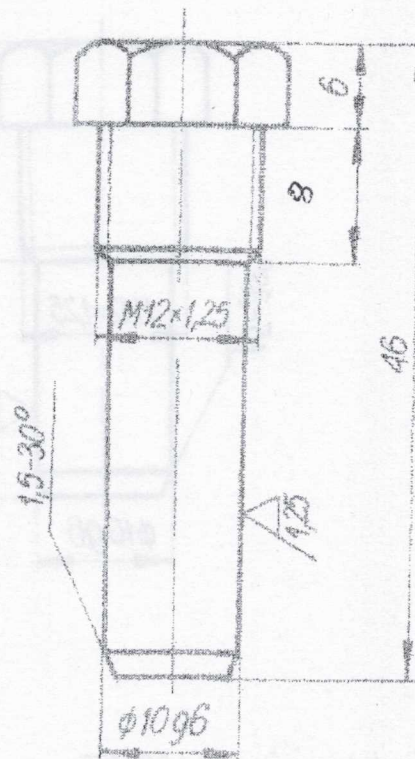


| | |
|-------------|----------|
| $\phi 10g6$ | -0.006 |
| | -0.047 |

$\nabla 10 / (\nabla 1.25)$



UWAGI:

1. Hartować indukcyjnie 28-32 HRC
2. Cynkować po 8-C PN-B2/H-97005

Skala:

2:1

Sworzeń z gwintem
(regeneracja oraz produkcja)

803N

080305-01

Zastępuje rys.

Zastąpiony
07422 rys.